

真空热处理炉真空退火炉洛阳西格马品牌

产品名称	真空热处理炉真空退火炉洛阳西格马品牌
公司名称	洛阳西格马炉业股份有限公司
价格	320000.00/台
规格参数	西格马:SGM.VA12/13W
公司地址	中国（河南）自由贸易试验区洛阳片区高新区辛店镇三元工业园
联系电话	86 0379 63082510/13 15538822378

产品详情

1、产品用途 SGM.VA系列生态节能型真空热处理炉主要用于Cu、Ni、Be、Cr、Ti、Zr、Nb、Ta、W、Mo等金属材料及合金材料、高速钢、冷热作模具钢、不锈钢、弹性合金、高温合金、软磁性材料、不锈钢材料、钛合金、硬质合金等的真空退火、时效工艺，也适用于工具钢、模具钢等合金钢的回火工艺等。

2、主要功能参数

最高温度：1320 加热功率：55kw 炉温均匀性：±5（550 --950，按航标HB5425检测）
控温精度：±1 工作真空度：6.67×10⁻²Pa 单炉次装炉量：250Kg

炉膛尺寸：400×400×600mm

抽空时间：由空炉至工作真空度30分钟 升温时间：空炉由室温升至1000 为30分钟 压升率：0.65Pa/h 冷却压力：2bar

3、产品主要特点

3.1采用西格马原创发明的二硼化锆复合陶瓷发热体加热，与传统的W、Mo、石墨发热体相比节能30%，具有安装方便，结构简单的专利特征。

3.2 SGM.VA系列生态节能型真空热处理炉电源总功率小，与传统的真空退火炉的变压器相比电源总功率减小30%，电源的输入线路和配套投资大幅度减低。

3.3 SGM.HE系列U性发热体具有安装方便、结构简单的特征，发热体设置在炉膛的四个侧面（含炉门）和炉膛底部，采用五面加热和两温区或者温区专利技术，炉膛的温度均匀性好。

3.4 炉膛内有效装炉空间大，一次性物料装炉量大，单炉次产量高，单位生产效率高。

3.5 炉内设置2支或者3支控温传感器，控温精度高，炉内堆积物料后，仍能确保不同方位堆积的物料受热均匀，产品质量显著提高。传统的热处理电炉炉膛的后部和炉门上没有设置加热元件，在物料堆积后，受热不均匀，产品质量一致性很差。

3.6 SGM.VA系列生态节能型真空热处理炉具有节能30%以上、功率小、电源的输入线路和配套投资大幅度减低，炉膛温度均匀性好、控温精度高、单炉次产量大生产效率高、单位生产成本低，不同方位堆积的物料受热均匀产品质量显著提高，是新一代节能生态产品。

4、产品结构和组成 该设备是由真空炉体、加热炉体、真空系统、电控系统、水冷系统、气动系统和炉外送料车等组成。

4.1真空炉主机为卧式、单室、前开门结构。炉体与炉盖为双壁水冷结构。炉体内壁采用优质碳素钢、外壁采用碳钢板卷焊而成，前端面与法兰焊接。炉门通过液压（或者气动）锁紧密封结构与炉体相连。

4.2加热室（炉胆）为全金属辐射屏，由隔热层、加热元件和料台等组成。隔热层为一层钼板和四层不锈钢板组成的圆筒结构，每层之间有一定的间隔，外层采用特殊的保温设计技术，固定在由不锈钢板和角钢圈组成的加热室框架上。

4.3加热元件采用采用西格马原创发明的二硼化锆复合陶瓷发热体加热，与传统的W、Mo、石墨发热体相比节能30%，发热体使用陶瓷件绝缘；布置成圆筒型，加热均匀、热损失小；可单独拆卸，损坏时更换方便。

4.4 SGM.HE系列U性发热体具有安装方便、结构简单的特征，发热体设置在炉膛的四个侧面和炉膛底部，炉膛后部和炉门上都设置发热元件，采用五面加热和两温区或者温区专利技术，炉膛的温度均匀性好。

4.5料台由钼支柱、钼炉床和耐热钢料盘等组成。

4.6真空系统采用HG-150机械泵、ZJP-1200罗茨泵及装设在抽空管道上的DN250真空蝶阀、波纹管连接件、真空规管及其附属装置。真空机组的选择具有充分的储备能力，从而确保了系统的迅速抽空，缩短了生产周期。

4.7电控系统由工业液晶显示触摸屏、PLC、可控硅调压器和智能仪表等组成的温度程序控制和可编程序控制器组成机械动作程序控制两部分组成。可实现：工控机操作，人机界面对话窗口，自动控制/手动的无障碍切换，50段温度可编程序控制，无纸记录历史数据和升温曲线，真空度、水压、超温、过流等报警及连锁保护。

4.8温度控制可选择国产PID温度控制器，也可选择进口PID温度控制器，精度0.1级。

4.9真空度控制 真空度从大气到高真空连续测量，在测量量程内任意设定上、中、下点，可实现分压的点控或区域控制。

4.10测量热电偶/ 可以设置2套加热系统或者三套独立加热系统，设置2支或者3支控温热电偶，另装有一只报警热电偶。

4.11装有九点测温孔盖，用于炉温均匀性的检测。

4.12安全功能：具有断水、超温、超压、过流、缺相*、出现上述异常情况,系统声光报警提示并具备相应的连锁保护，系统具有自诊断功能。

4.13充气系统：选配充气系统的，设置集气管道、快充系统、微充系统等组成。快充系统由大通径气动

充气阀完成对真空炉的快速充气。微充系统由手动截止阀、电磁阀、微调阀等组成。加热过程可用此系统对炉内真空度进行调节和控制，防止因炉内真空度过高而造成某些金属元素的挥发。集气管道由高压软管和手动开关组成，与气瓶连接，可直接向真空炉或储气罐供气

4.14水冷系统：真空炉炉体、炉门、真空机组、水冷电极等需要冷却水。该系统由主供水管分配到各冷却部位，最后流回到封闭式回水管。水系统管路上安装有球阀、立式水流表、水压表、水管等。

4.15气动系统：由气动三联件（除水器、压力表、油雾器）、电磁换向阀及管道等组成。可对气动执行元件（如气缸、充气阀、真空阀门等）提供洁净的压缩空气。

4.16炉外料车：采用液压叉车，通过外部导轨进行工件炉内外的转移。